



Leister UNIMAT V 自动热风焊机



请在使用前仔细阅读操作手册，并妥善保存，以备今后查阅。

应用

用于 PVC-P、PE、TPO、ECB、CSPE、EPDM、PVDF 等制成的涂层织物盖面、箔片（带或不带织物加强层）和均质或涂布的密封膜以及 PE 涂层带状织物的搭接焊和带焊，

Leister UNIMAT V 自动搭接焊机

焊缝宽度 20 或 40mm



Leister UNIMAT V 自动带焊机

焊缝宽度 40 或 50mm



LEISTER Process Technologies, Riedstrasse, CH-6060 Sarnen/ Switzerland

电话: 41 41 662 7474 传真: 41 41 662 7416 www.leister.com sales@leister.com



警告



危险！ 打开前，请拔出焊机，因为可能接触带点的部件和连接。



使用热风焊机不正确的话，可能引起**火灾或爆炸**，尤其是靠近可燃材料和可爆炸气体时。



小心烫伤！ 不要接触热的加热器管和喷嘴。先让焊机冷却。不要将热气流对着人或动物。



要将焊机连接**带保护接地导线的插座**。焊机内外的接地导线中断都是很危险的！

只能使用带保护接地导线的延伸电缆！



小心



焊机上标明的**电压额定值**应该和供电电压一致。



为了保护操作人员，建议一定要在建筑工地上使用前，将焊机连接**残余电路断路器**。



只能在**监督下**使用焊机。

- 产生的热量可能不小心点燃材料。
- 高频设备附近产生的干扰会影响焊接程序。



不要让焊机**打湿或上潮**。

认可标志



技术数据

电压	V
频率	Hz
容量	W
温度	°C
气流	l/min
静压	Pa
噪音水平	Lpa (dB)
驱动速度	m/min/英尺
尺寸 (长×宽×高)	mm
尺寸 (长×宽×高)	mm
重量, 带焊	Kg
重量, 搭接焊	Kg

保护等级: I



CCA 认证

230

供电电压不能切换

50/60

3680

20 - 620

500 50-100%可调节

最大 5000

70

1.5 - 12

600×415×310 带焊

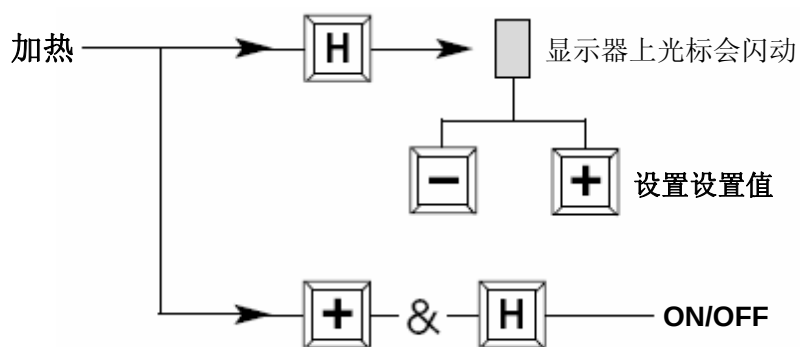
600×430×310 搭接焊

28 (包括 1.5m 电缆)

23 (包括 1.5m 电缆)

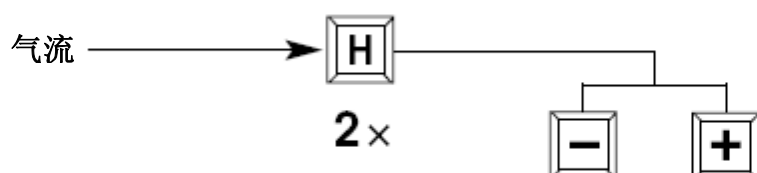
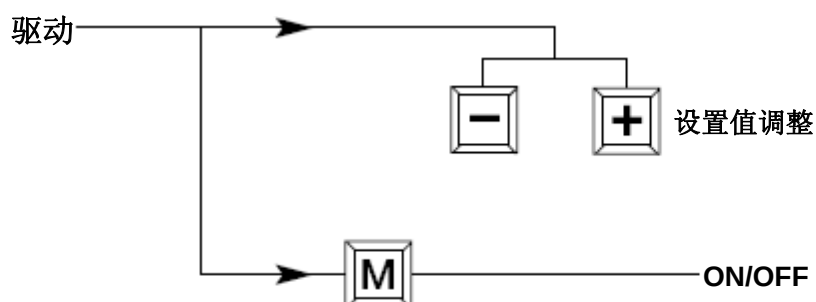
焊接温度

用 **H**、**-** 和 **+** 键设置焊接温度，具体取决于材料和环境温度。输入设置值在显示器 (5) 上显示。同时按 **H** 和 **+**，打开加热器，加热时间大约 5 分钟。

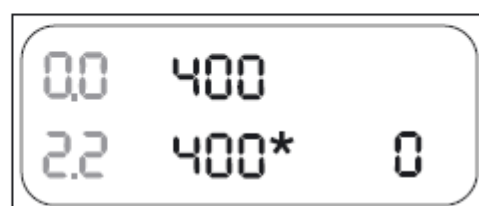
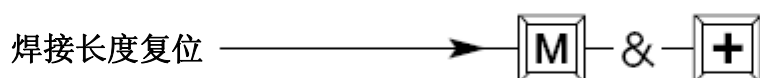


焊接速度

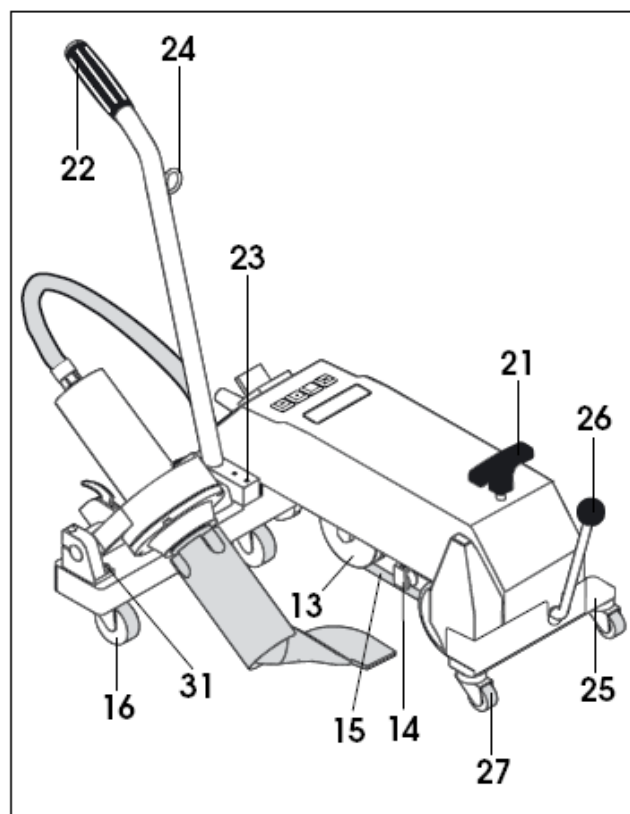
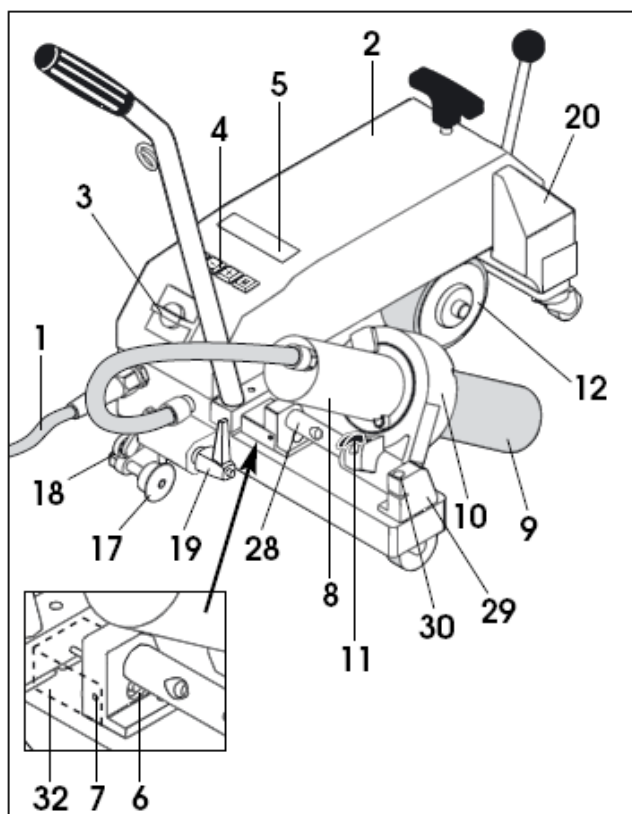
根据薄片或密封膜以及气候条件，用 **-** 和 **+** 键设置焊接速度。输入设置值在显示器 (5) 上显示。



大约 5 秒后开始显示



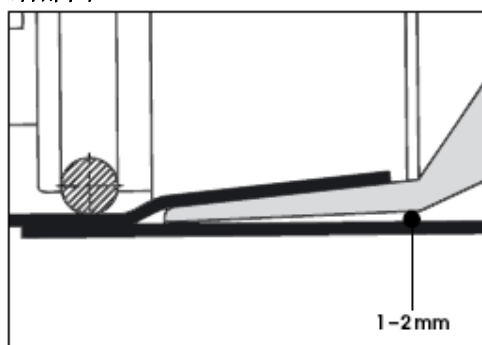
* 加热器/驱动启用



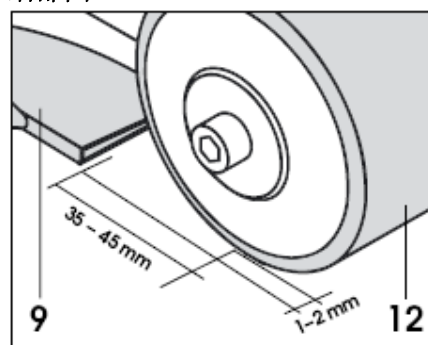
1. 供电电缆
2. 机壳
3. 总开关
4. 键盘
5. 显示器
6. 传感器
7. 传感器固定螺钉
8. 热风鼓风机
9. 焊接喷嘴
10. 工具架
11. 锁定杆
12. 驱动/压力辊
13. 导向辊
14. 夹紧辊
15. 驱动皮带
16. 转向轮，底架

17. 导向辊
18. 偏心导向辊
19. 导向辊杆
20. 加重
21. 运输手柄
22. 导向手柄
23. 导向手柄固定螺钉
24. 供电电缆架
25. 吊装设备
26. 吊装设备杆
27. 吊装设备转向轮
28. 导杆工具架
29. 外部支架
30. 导杆锁定螺钉
31. 调整螺钉支架
32. 传感器盖

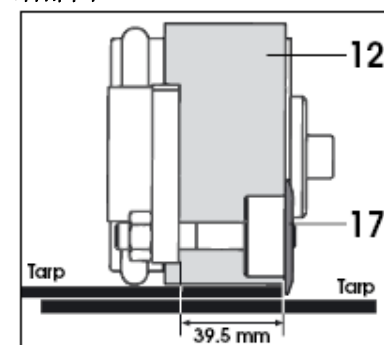
细部图 A



细部图 B



细部图 C



操作条件

- 连接导向手柄（22）。
- 将供电电缆（1）吊入供电电缆架（24）中。
- 检查导向辊（17）和焊接喷嘴（9）的基本设置（详见第 4 页出厂后细部图 A、B、C）。
焊接喷嘴（9）和驱动/压力辊（12）之间的距离必须是 35 – 45mm，具体根据材料的厚度和特定确定。最佳的焊接速度通过焊接试验来确定。
- **输送设置**
 - 用导向辊杆（19）使导向辊（17）向上旋转。
 - 用吊装设备杆（26）抬起自动焊机。
 - 拉动锁定杆（11）将热风鼓风机（8）移出，并向上旋转直至锁住。
- 将焊机接通电源，供电电压必须和焊机上标明的额定值一致。

焊机定位

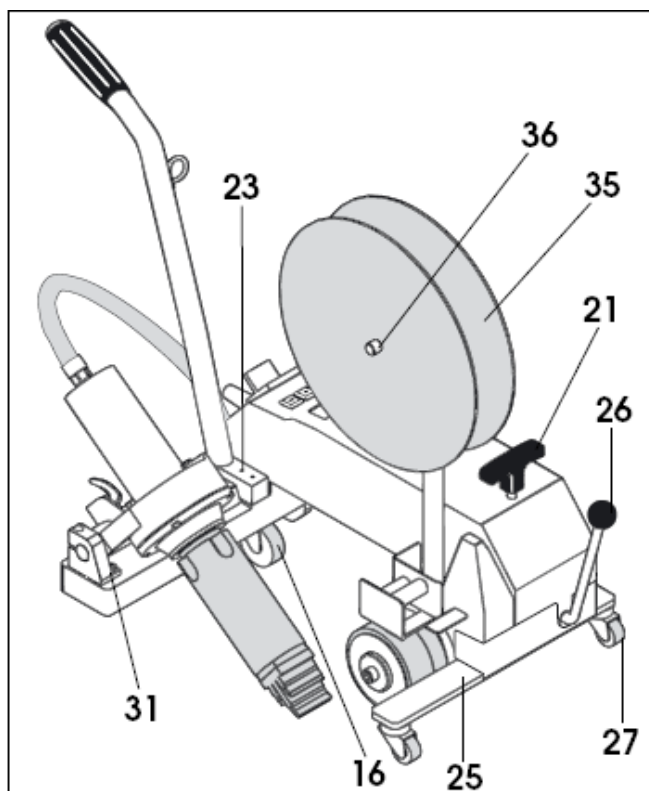
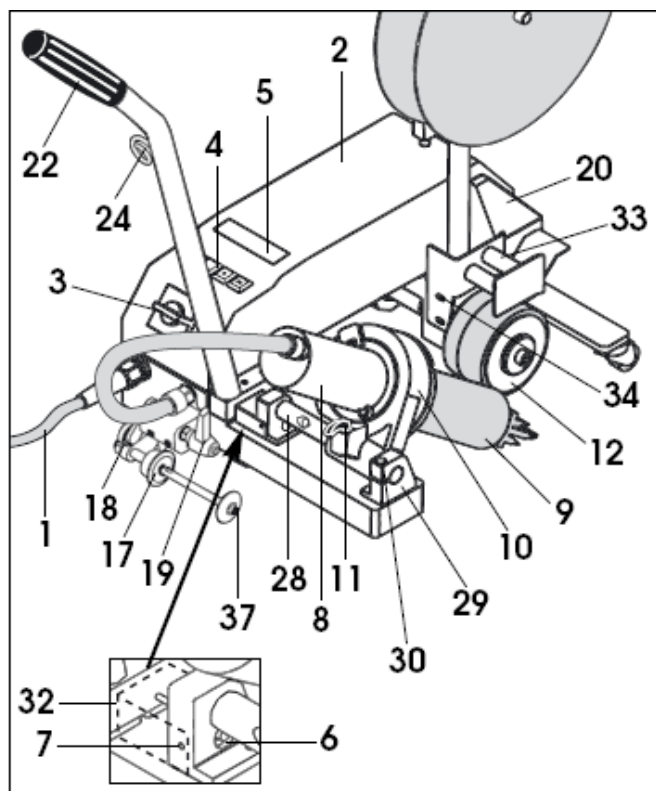
- 将焊机在油布或薄片上正确定位（见第 4 页细部图 C）。
- 启动吊装设备杆（26）和驱动/压力辊（12），将驱动/压力辊（12）放在要焊接的油布上。
- 启动导向辊杆（19）使导向辊（17）向下旋转。
- 现在焊机就停在导向辊（17）和驱动/压力辊（12）上。
- 导向辊（17）和驱动/压力辊（12）必须与薄片的边缘平行（第 4 页细部图 C）。

焊接程序

- 设置焊接参数（见第 3 页）。
- 必须达到焊接温度。
- 根据材料制造商的焊接指南、国家标准或指南，进行焊接试验。
- 检查试焊。
- 拉动锁定杆（11）、放低热风鼓风机（8）并将其定位在上搭接片之间直到停止。锁定杆（11）必须接上。驱动马达自动启动。

如果没有自动启动，调整传感器（见第 13 页“自动启动故障原因”）。也可以用  按钮手动启动。

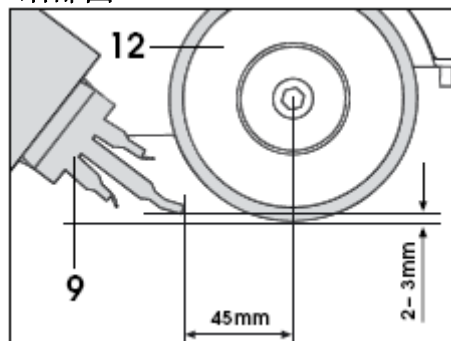
- 用导辊（17）引导自动焊机，用导向杆（22）调整偏差。不要给导向杆（22）施加压力，否则会出现焊接故障。注意导辊（17）的位置。
- 焊接完成后，拉动锁定杆（11）、将热风鼓风机（8）移出直到停止，旋转向上直至锁定。
- 完成焊接工作后，用  和  （同时按）关掉加热器，让焊接喷嘴（9）冷却下来。
- 用总开关（3）关掉焊机。



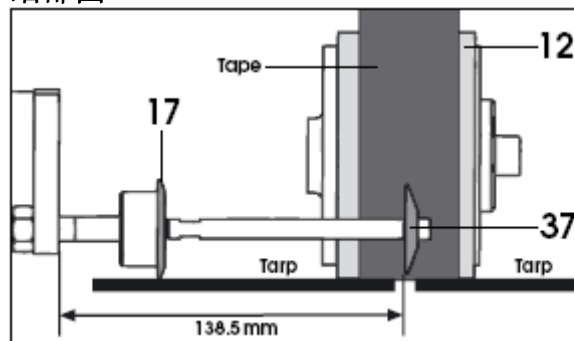
1. 供电电缆
2. 机壳
3. 总开关
4. 键盘
5. 显示器
6. 传感器
7. 传感器固定螺钉
8. 热风鼓风机
9. 焊接喷嘴
10. 工具架
11. 锁定杆
12. 驱动/压力辊
16. 运输手柄
17. 导向辊
18. 偏心导向辊
19. 导向辊杆
20. 加重
21. 运输手柄

22. 导向手柄
23. 导向手柄固定螺钉
24. 供电电缆架
25. 吊装设备
26. 吊装设备杆
27. 吊装设备转向轮
28. 导杆工具架
29. 外部支架
30. 导向轴锁定螺钉
31. 调整螺钉支架
32. 传感器盖
33. 带材导轨
34. 带材导轨固定
35. 带材开卷机
36. 带材开卷机蝶形螺母
37. 指示器辊

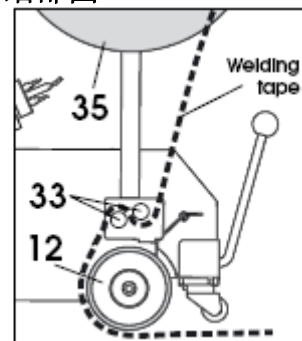
细部图 D



细部图 E



细部图 F



操作条件

- 连接导向手柄（22）。
- 将供电电缆（1）吊入供电电缆架（24）中。
- 检查导向辊（17）和焊接喷嘴（9）的基本设置（详见第 6 页出厂后细部图 D、E）。
- **输送设置**
 - 用导向辊杆（19）使导向辊（17）向上旋转。
 - 用吊装设备杆（26）抬起自动焊机。
 - 拉动锁定杆（11）将热风鼓风机（8）移出，并向上旋转直至锁住。
- 将焊机接通电源，供电电压必须和焊机上标明的额定值一致。

焊机定位

- 将焊机在油布或薄片上正确定位（见第 6 页细部图 E）。
- 将焊接带穿过带材导轨（33）到驱动/压力辊（12）下面（见第 6 页细部图 F）。
- 启动吊装设备杆（26），将驱动/压力辊（12）放在要焊接的盖面上。
- 启动导向辊杆（19）使导向辊（17）向下旋转。
- 现在焊机就停在导向辊（17）和驱动/压力辊（12）上。

焊接程序

- 设置焊接参数（见第 3 页）。
- 必须达到焊接温度。
- 根据材料制造商的焊接指南、国家标准或指南，进行焊接试验。
- 检查试焊。
- 拉动锁定杆（11）、放低热风鼓风机（8）并将其定位在上面直到停止。锁定杆（11）必须接上。驱动马达自动启动。

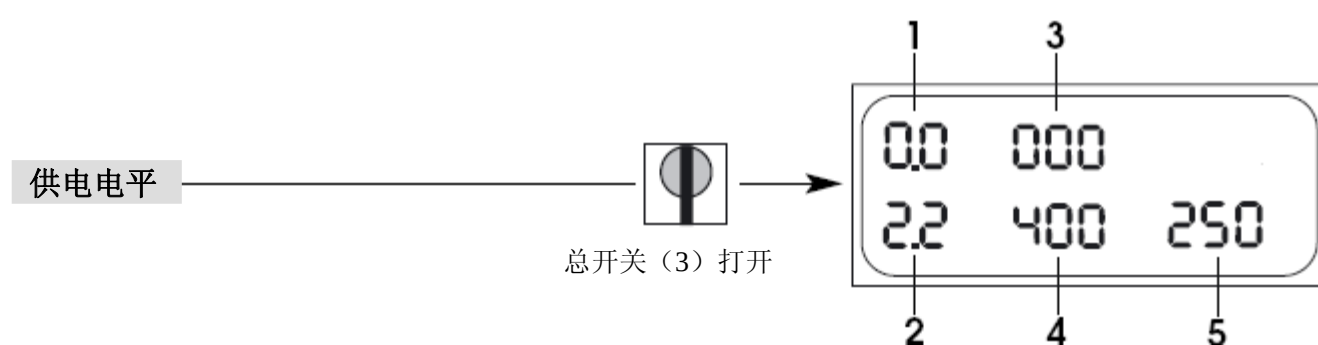
如果没有自动启动，调整传感器（见第 13 页“自动启动故障原因”）。也可以用  按钮手动启动。

- 用指示器辊（37）引导自动焊机，用导向杆（22）调整偏差。不要给导向杆（22）施加压力，否则会出现焊接故障。注意指示器辊（37）的位置。
- 焊接完成后，拉动锁定杆（11）、将热风鼓风机（8）移出直到停止，旋转向上直至锁定。
- 完成焊接工作后，用  和  （同时按）关掉加热器，让焊接喷嘴（9）冷却下来。
- 用总开关（3）关掉焊机。

操作条件

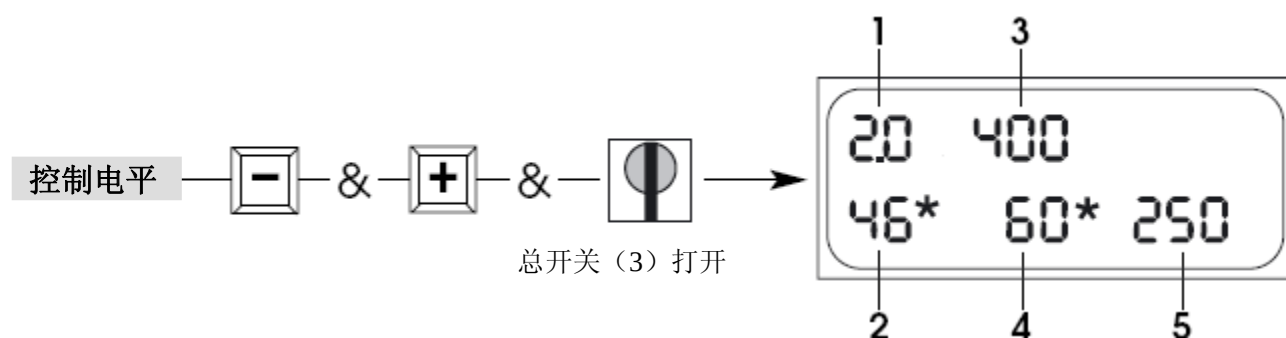
- 将焊机接通电源。
- 以主模式或控制模式启动焊机。

无辅助电压测量模块



显示:

- | | |
|---------|-----|
| 1. 焊接速度 | 实际值 |
| 2. 焊接速度 | 设置值 |
| 3. 温度 | 实际值 |
| 4. 温度 | 设置值 |
| 5. 焊接长度 | 实际值 |

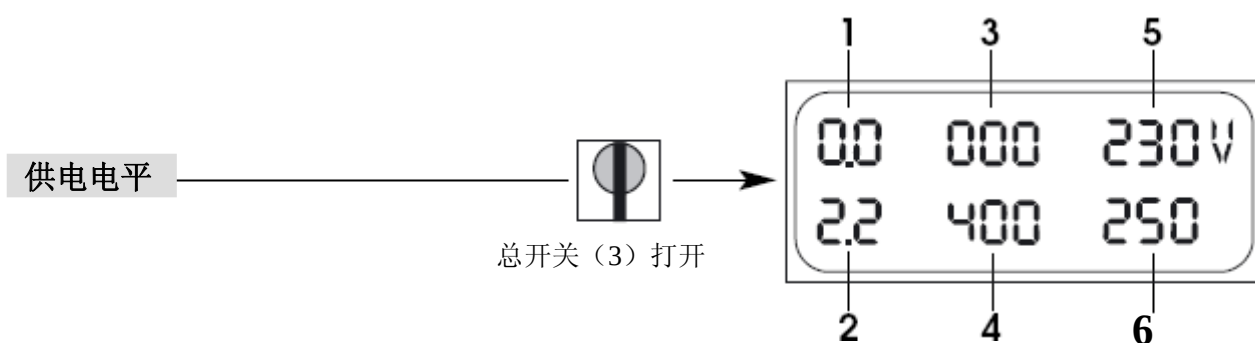


显示:

- | | |
|---------|----------|
| 1. 焊接速度 | 实际值 |
| 2. 焊接速度 | 启动后功耗 1% |
| 3. 温度 | 实际值 |
| 4. 温度 | 启动后功耗 1% |
| 5. 焊接长度 | 实际值 |

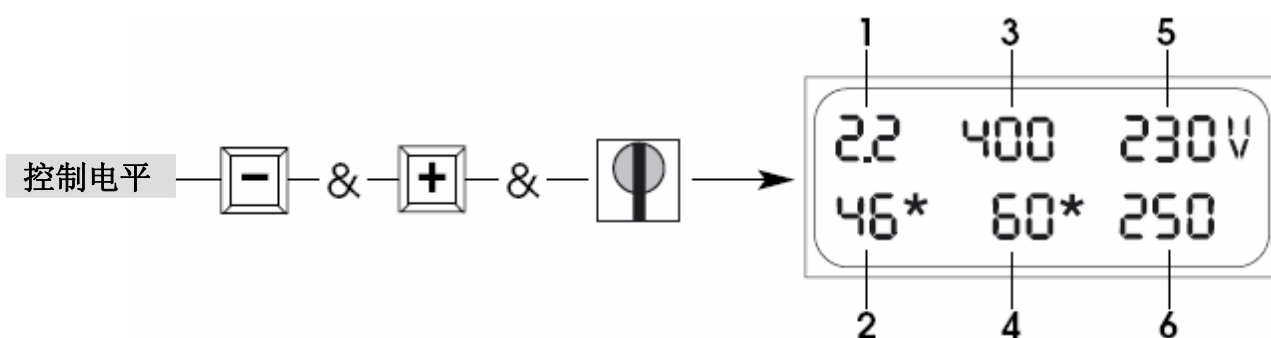
只能由授权的 **Leister** 服务中心进行电压测量模块的翻新。

有辅助电压测量模块



显示:

- | | |
|---------|-----|
| 1. 焊接速度 | 实际值 |
| 2. 焊接速度 | 设置值 |
| 3. 温度 | 实际值 |
| 4. 温度 | 设置值 |
| 5. 电压 | 实际值 |
| 6. 焊接长度 | 实际值 |



显示:

- | | |
|---------|----------|
| 1. 焊接速度 | 实际值 |
| 2. 焊接速度 | 启动后功耗 1% |
| 3. 温度 | 实际值 |
| 4. 温度 | 启动后功耗 1% |
| 5. 电压 | 实际值 |
| 6. 焊接长度 | 实际值 |

* 加热器/驱动启用

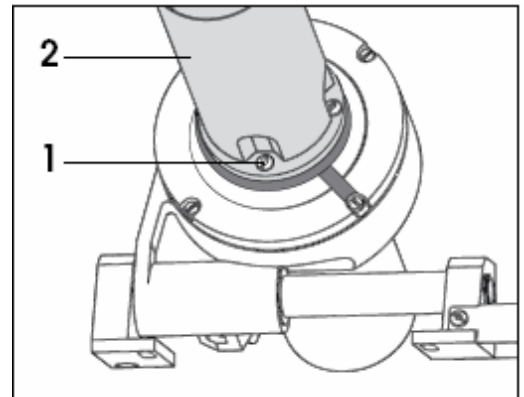
- 不要接触热的喷嘴。
- 用  和  （同时按）关掉加热器，让**焊接喷嘴（9）**冷却下来。
- 用**总开关（3）**关掉焊机。
- 从总开关插座上取下插头。

更换焊接喷嘴

- 搭接焊 20 – 40mm;
- 带焊 40 – 50mm;
- 搭接焊到带焊
 1. M4x10 沉头螺钉
 2. 焊接喷嘴

拆卸焊接喷嘴的顺序是 1 – 2

组装焊接喷嘴的顺序为 2 – 1

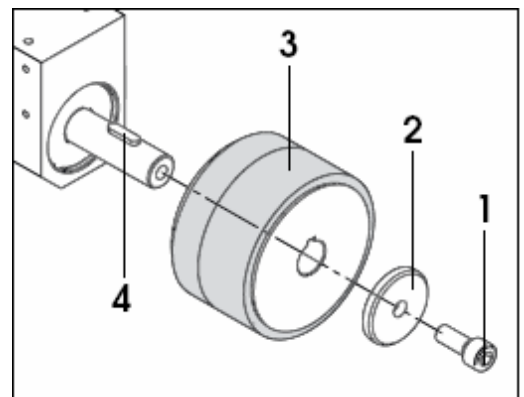


从 40mm 带切换到 50mm 带

- 更换焊接喷嘴
- 更换驱动/压力辊
 1. M10x25 圆柱头螺钉
 2. 张力垫圈
 3. 驱动/压力辊
 4. 调整弹簧

拆卸驱动/压力辊的顺序是 1 – 3

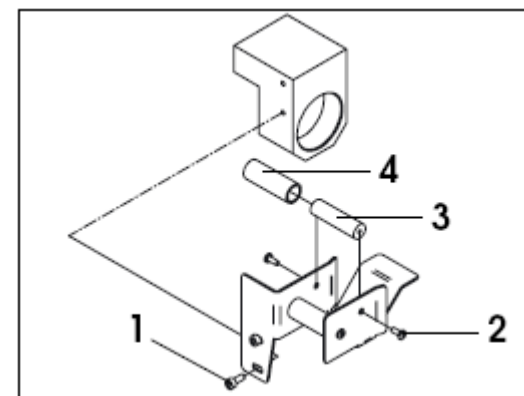
组装驱动/压力辊的顺序为 3 – 1



- 切换带材导轨
 1. M10x25 圆柱头螺钉
 2. M4x10 沉头螺钉
 3. 间距辊
 4. 带材导轨

拆卸带材导轨的顺序是 1 – 5

组装带材导轨的顺序为 5 – 1



带焊切换到搭接焊

- 更换焊接喷嘴 (见第 9 页)

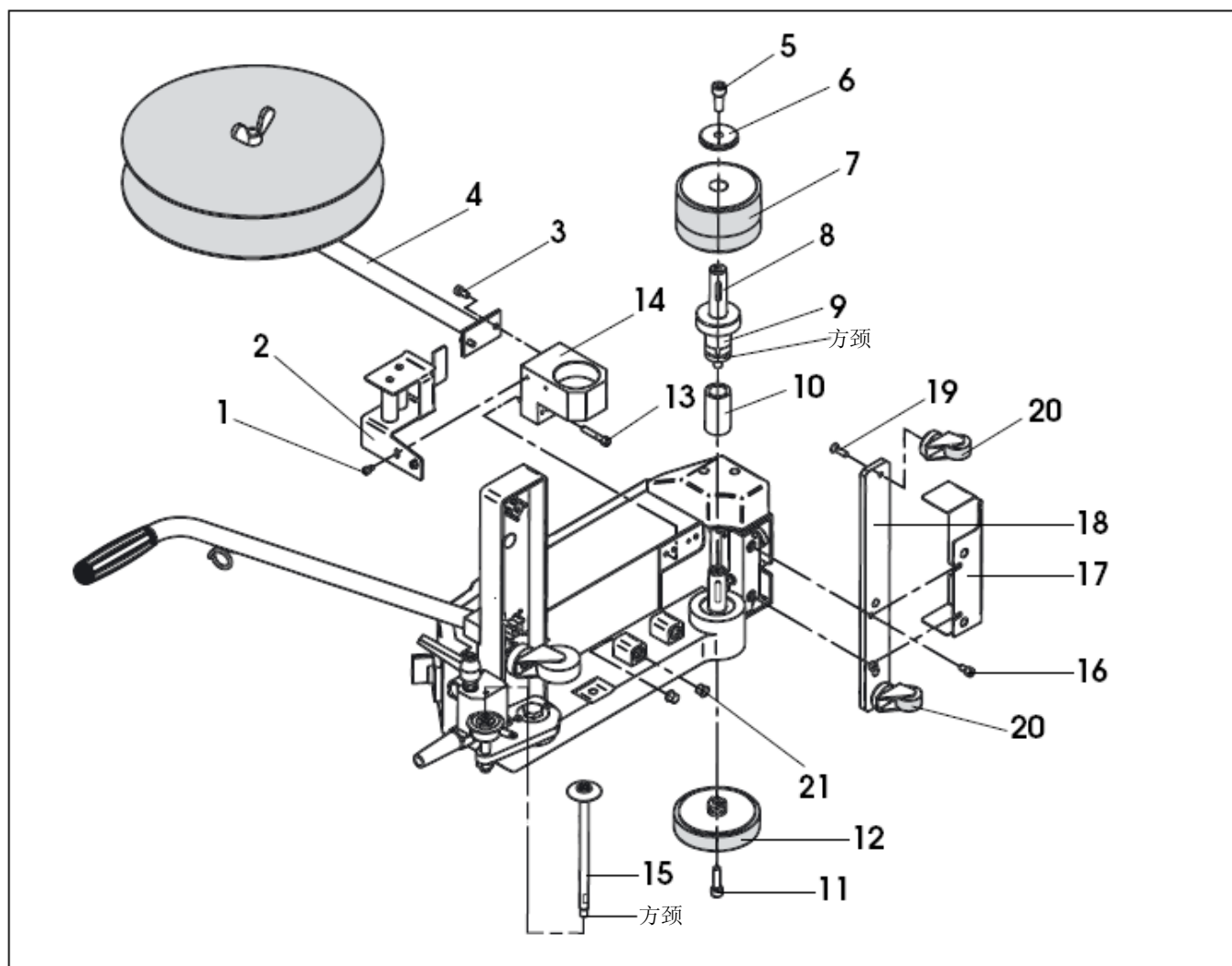
- 40/50mm 带

1. M10x25 圆柱头螺钉
2. 带材导轨
3. M6x12 圆柱头螺钉
4. 带材开卷机
5. M10x25 圆柱头螺钉
6. 张力垫圈
7. 驱动/压力辊
8. 调整弹簧
9. 轴 (方颈松弛)

10. 隔距套
11. M8x30 圆柱头螺钉
12. 履带轮
13. M6x35 圆柱头螺钉
14. 支架
15. 指示器辊 (方颈松弛)
16. M6x12 圆柱头螺钉
17. 盖子
18. 板吊装设备
19. M6x205 圆柱头螺钉
20. 导向辊吊装设备
21. 圆盘插头

拆卸自动带焊机的顺序为 1 – 21;

组织自动带焊机的顺序为 15 – 1 (见第 12 页)。



搭接焊切换到带焊

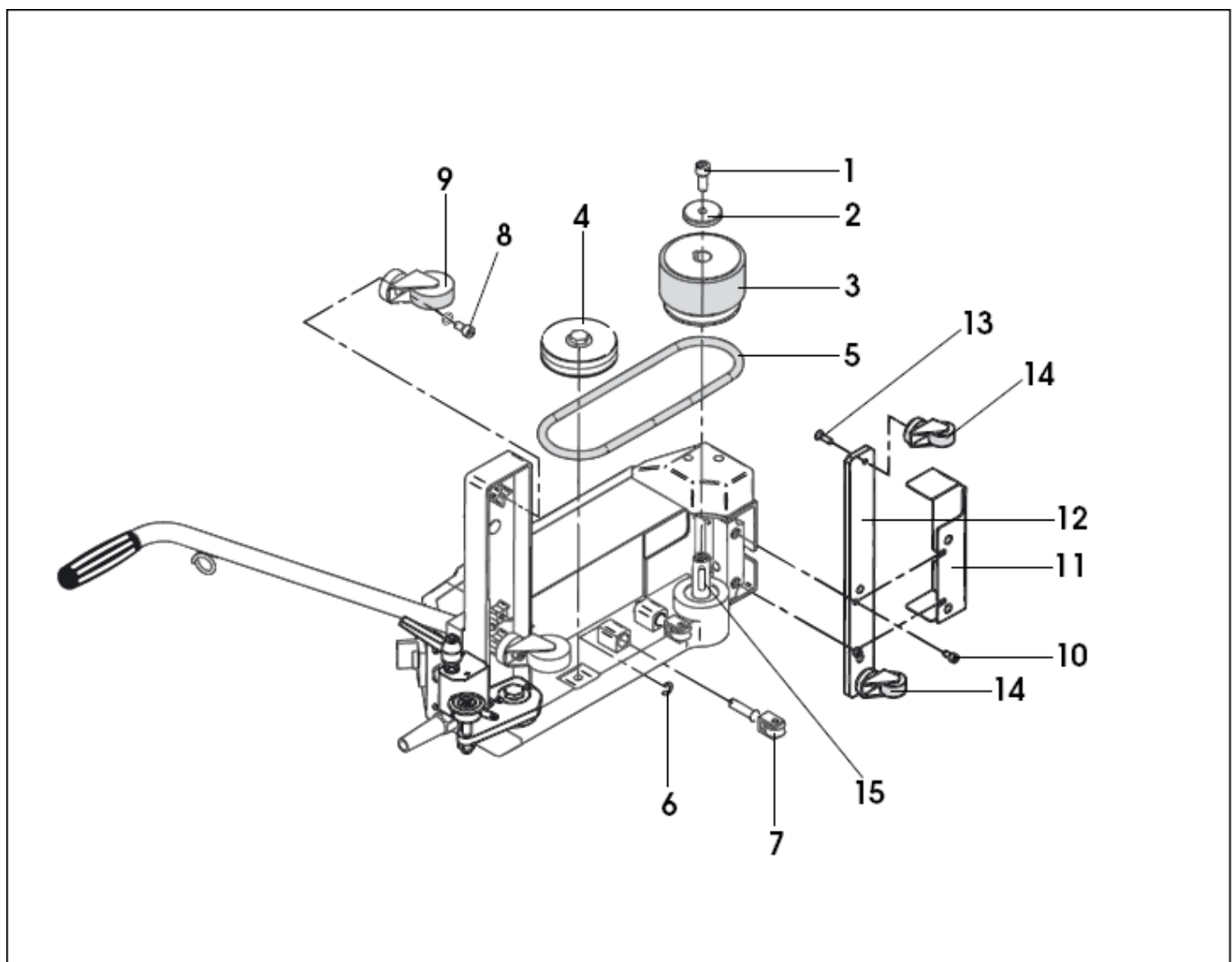
- 更换焊接喷嘴 (见第 9 页)

- 20/40mm 搭接

- | | |
|-----------------|-----------------|
| 1. M10x25 圆柱头螺钉 | 10. M5x40 圆柱头螺钉 |
| 2. 张力垫圈 | 11. 盖子 |
| 3. 驱动/压力辊 | 12. 板吊装设备 |
| 4. 导向辊 | 13. M6x12 沉头螺钉 |
| 5. 驱动皮带 | 14. 转向轮吊装设备 |
| 6. D8 锁定垫圈 | 15. 调整弹簧 |
| 7. 压力辊 | |
| 8. M18x16 圆柱头螺钉 | |
| 9. 转向轮, 底架 | |

拆卸自动搭接焊机的顺序为 1 – 15;

组织自动搭接焊机的顺序为 21 – 1 (见第 11 页)。



错误 100/101/102	措施
检查鼓风机	检查鼓风机（必须有风从喷嘴出来）。 如果再次发生，与服务中心联系。

无辅助电压测量模块（控制电平）

显示 4		加热器缺陷引起的	措施
100% 100%	以及未达到设置值	● 供电电压低 ● 加热元件故障	降低气流 联系维修/服务中心

显示 2	1	驱动的缺陷引起的	措施
100%		● 供电电压低 ● 焊接速度高， 负荷扭矩大	降低焊接速度 检查自动焊机程序

有辅助电压测量模块

显示 3	加热器缺陷引起的	措施
未达到设置值	● 供电电压低 ● 加热元件故障	降低气流 联系维修/服务中心

显示 1	驱动的缺陷引起的	措施
未达到设置值	● 供电电压低 ● 焊接速度高， 负荷扭矩大	降低焊接速度 检查自动焊机程序

显示：

1. 焊接速度

2. 焊接速度

3. 温度

4. 温度

6. 焊接长度
- 实际值

设置值

实际值

设置值

实际值

显示：

1. 焊接速度

2. 焊接速度

3. 温度

4. 温度

5. 电压

6. 焊接长度
- 实际值

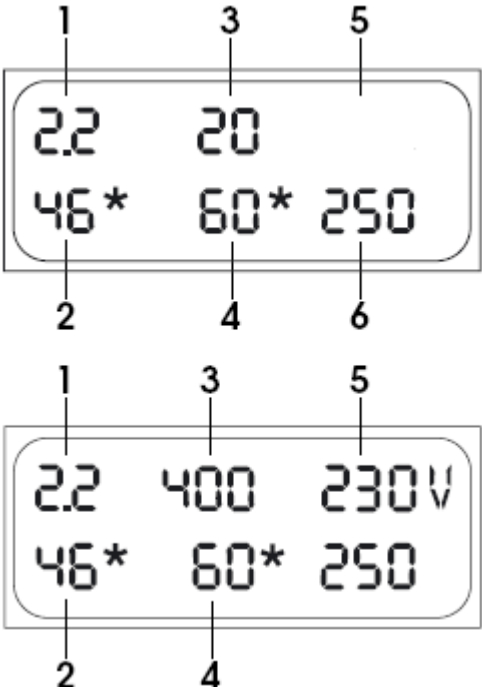
启动后功耗 1%

实际值

启动后功耗 1%

实际值

实际值



自动启动故障

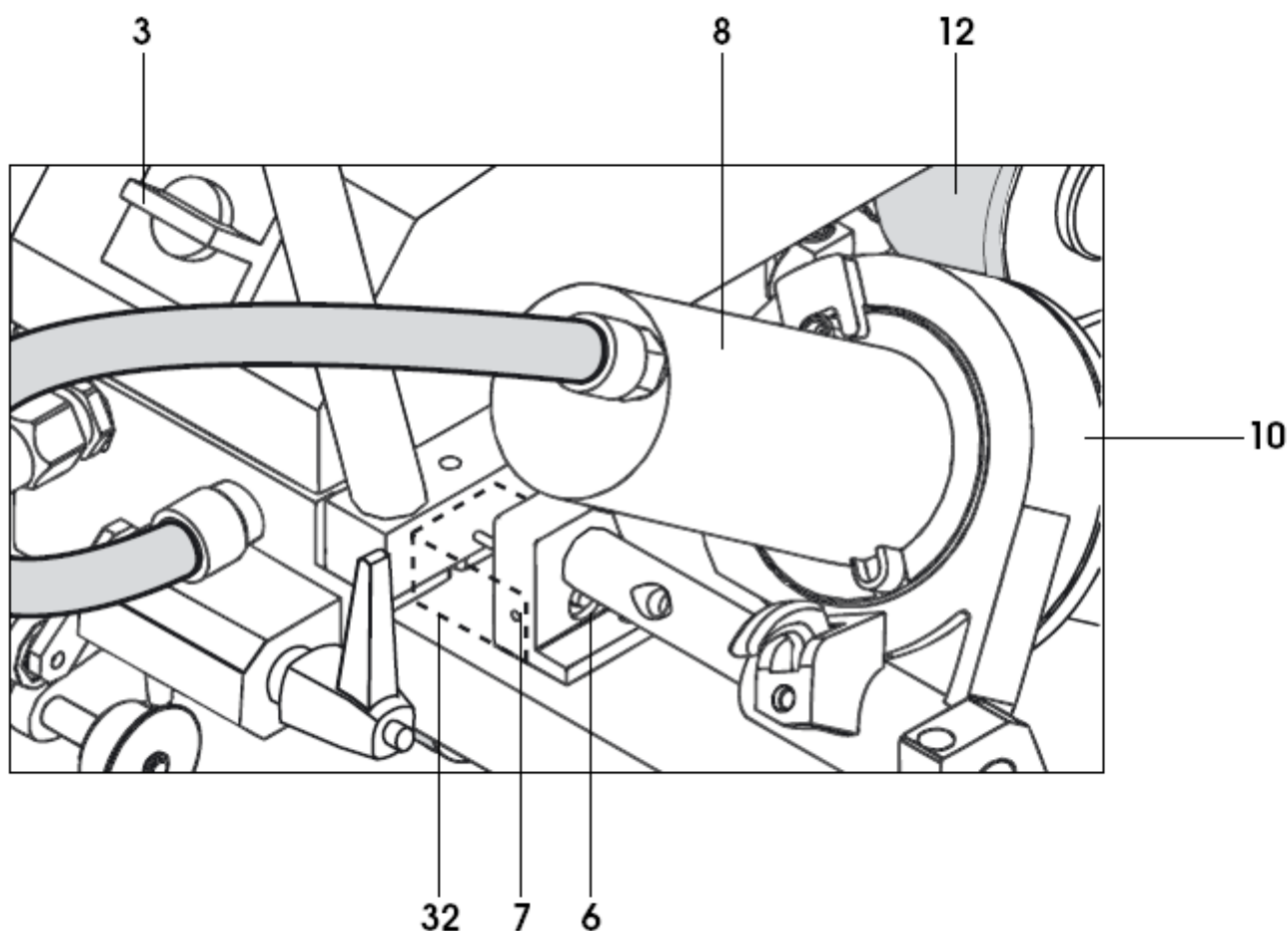
将喷嘴推到位后驱动马达不能自动启动。

- 传感器（6）调整不正确。

调整传感器

- 关掉总开关（3）。
- 取下传感器盖子（32）。
- 降低热风鼓风机（8），推到左边挡块。
- 锁定杆（11）必须接上。
- 松开传感器锁定螺钉（7）。
- 将传感器（6）推到焊机架（10）上（开关移位 0.5mm）。
- 紧固传感器锁定螺钉（7）。
- 组装传感器盖子（32）。
- 将热风鼓风机（8）向上推到挡块并向上旋转。

如果故障仍然存在，请与服务中心联系。



配件

- 应该只使用 **Leister** 的配件。
- 电压测量模块
 - 电压测量模块的翻新只能由授权的 **Leister** 服务中心进行。

培训

Leister 工艺技术公司和授权的服务中心面向全球提供免费的焊接课程，需要的话，客户还可以在现场进行培训。

维护

- 用钢丝刷清洁焊接喷嘴（9）。
- 清洁热风鼓风机（8）的空气入口。
- 检查供电电缆（1）和插头是否有电气和机械损伤。

维护和修理

- 当显示器（5）上出现“维护、修理”后，要由授权的服务中心对焊机进行检查。
- 只能由授权的 **Leister** 服务中心进行修理，他们能保证在 **24 小时内**根据电路图和部件清单、用原装正版的 **Leister** 配件进行专业、可靠的维修服务。

质量担保和可靠性

- 质量担保和可靠性按质量担保证书和现行的通用商业和销售条件执行。
- 对于焊机处于非原有状态下而提出的质量索赔，**Leister** 工艺技术公司不予接受。不得对焊机进行任何改动。

技术数据和规格会随时根据需要而改变，恕不另行通知。

你所在地区的授权服务中心是：

Leister UNIMAT V 维修记录

进行维修时，请将本文件提供给授权的 Leister 服务中心进行登记。请妥善保管。

技术数据

自动热风焊机类型:
订单号:
序列号:
额度电压: V
额度功率: W
销售日期: 时间

维护

1. 时间 中心 签字
2. 时间 中心 签字
3. 时间 中心 签字
4. 时间 中心 签字
5. 时间 中心 签字
6. 时间 中心 签字

修理

1. 时间 中心 签字
2. 时间 中心 签字
3. 时间 中心 签字